

This Page Is Inserted by IFW Operations
and is not a part of the Official Record

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

As rescanning documents *will not* correct images,
please do not report the images to the
Image Problem Mailbox.

PRODUCTION OF ELASTIC TAPE AND STICKING METHOD THEREOF

Patent Number: JP1272803
Publication date: 1989-10-31
Inventor(s): WADA TAKAO
Applicant(s): ZUIKOU:KK
Requested Patent: JP1272803
Application: JP19880097967 19880419
Priority Number(s):
IPC Classification: A41B13/02
EC Classification:
Equivalents: JP2032917C, JP7051143B

Abstract

PURPOSE: To reduce cost of production and increase efficiency of work, by sticking elastic tape formed by adhering plural rubber threads in elongated state on a supporting tape of natural length on a successively running sheet to be adhered through a rotating drum.

CONSTITUTION: Plural rubber threads X1, X2 and X3 fed from rubber thread supplying rolls 32A, 32B and 32C are sprayed with hot melt on a hot melt spray device 37 in elongated and parallelized state between the width of about 5 - about 50mm. The rubber threads in elongated state are adhered to a supporting tape Y of natural length from a supporting sheet supplying roll 31 to form an elastic tape A. Then the elastic tape A is adsorbed to the adsorbing and supporting surface 'a' of a rotating drum 1 and cut in a fixed length by a cutting device 4 in conveying. The adsorbing and supporting surface 'a' is revolved by a cam mechanism installed in the drum 1 and the elastic tapes of fixed length are made to a crossing state to a sheet to be adhered B, thus the both are pressure welded.

Data supplied from the esp@cenet database - I2

⑯日本国特許庁 (JP) ⑯特許出願公開
⑯公開特許公報 (A) 平1-272803

⑤Int.Cl.⁴
A 41 B 13/02

識別記号 庁内整理番号
J-6154-3B

⑦公開 平成1年(1989)10月31日

審査請求 未請求 請求項の数 5 (全8頁)

④発明の名称 弾性テープの製作および貼付け方法

②特 願 昭63-97967
②出 願 昭63(1988)4月19日

⑦発明者 和田 隆男 大阪府摂津市南別府町15番21号 株式会社瑞光内
⑦出願人 株式会社 瑞光 大阪府摂津市南別府町15番21号
⑨代理人 弁理士 奥村 文雄 外1名

明細書

1. 発明の名称

弾性テープの製作および貼付け方法

2. 特許請求の範囲

(1) 複数個のロールより繰り出した複数本の糸ゴムを伸長状態において幅約5mmから約50mmの間に平行に配列した上でホットメルト・スプレイを施したのち別のロールから繰り出した可撓性シートよりなる糸ゴム配列幅より若干広目の糸ゴム支持テープ上に長手方向に平行に配列して支持テープに接着することにより1本の連続した弾性テープを形成する弾性テープ形成工程と、前記弾性テープ形成工程により伸長状態の糸ゴムと自然長の支持テープを貼り合わせて形成した弾性テープをその難心を被接着シート搬送装置の搬送方向と直交方向とする回転ドラムの表面に回転ドラムの回転方向に供給し、ドラム表面の吸着支持面に弾性テープを吸着支持させ所定寸法に切断し、回転ドラムの表面の吸着支持面を90°回転させた状態で、被接着シート搬送装置で搬送中の被接シートに

トに弾性テープを圧接接着させて被接着シート上に弾性テープを接着することを特徴とする弾性テープの製作および貼付け方法。

(2) 上記弾性テープ形成工程において、数本の糸ゴムを幅約5mmから約50mmの間に平行配列した上でホットメルト・スプレイを施したのち、若干広幅の二枚の可撓性テープの間に挟み込むことにより形成された弾性テープの製作及び貼付け方法。

(3) 上記弾性テープ形成工程において複数本の糸ゴムを心長状態において幅約15mmから約50mmの間に平行配列した上でホットメルト・スプレイを施したのち、その2倍の幅を持つ可撓性シートテープで包み込むことにより形成された弾性テープの製作及び貼付け方法。

(4) 上記弾性テープ形成工程において、複数本の糸ゴムを伸長状態において幅10mmから約100mmの間に平行配列した上でホットメルト・スプレイを施したのち、若干広幅の2枚の可撓性シートテープの間に挟み込み更にその幅の約1/4ずつを両端から内側へ折込んで形成されたC型断面の

弹性テープの製作及び貼付け方法。

(5) 上記弹性テープ形成工程において、可撓性シートテープを不織布吸水紙もしくはポリエチレンポリプロピレン等の合成樹脂シートとした弹性テープの製作及び貼付け方法。

3. 発明の詳細な説明

○産業上の利用分野

本発明は、おむつに取付ける弹性テープの製作及び貼付け方法。

○従来技術及びその問題点

おむつのウエイスト廻りに使用する弹性テープは、従来肌ざわりの良さからポリウレタンの弹性テープが最善とされているがコストが高いのが難点である。従って、これに代るものとして数本の糸ゴムを使用するアイデアが出されているがそれぞれの糸ゴムを別個に取扱って貼り付ける方法は、おむつ製造工程が複雑化することになり、また糸ゴム自体の肌ざわりの悪さも問題となる。また、公知の弹性テープ貼付け装置においては、被接着面であるシート状商品の搬送を間欠駆動方式とし

シート状商品の搬送を一時停止させた状態で弹性テープを貼付けている。従って、作業効率が悪くコストが高くなる欠点がある。

上記欠点を除くため、弹性テープを吸着支持するとともに供給方向と異なる方向に変えて被接着テープに供給する回転ドラムを介して被接着テープに弹性テープを供給することにより被接着シート搬送装置で被接着シートを高速走行させつつ所定角で弹性テープを被接着シートに貼付ける弹性テープ貼付け方法を本願出願人が発明し特願昭62-153960号で出願しているが、弹性テープを使用するものであるため、コスト高となる問題点がある。

○本発明の目的

本発明は、上記問題点を解消すべく商品化された弹性テープに代えて、先願発明による被接着シートへの貼付け作業の前工程で糸ゴム素材を用いて弹性テープを形成して、製品コストの低減をはかることを目的とするものである。

○上記目的達成のための手段

本発明は、複数個のロールより繰り出した複数本の糸ゴムを伸長状態において幅約5mmから約50mmの間に平行に配列した上でホットメルト・スプレイを施したのち別のロールから繰り出した可撓性シートよりなる糸ゴム配列幅より若干広目の糸ゴム支持テープ上に長手方向に平行に配列して支持テープに接着することにより1本の連續した弹性テープを形成し、伸長状態の糸ゴムと自然長の支持テープを貼り合わせて形成した弹性テープをその軸心を被接着シート搬送装置の搬送方向と直交方向とする回転ドラムの表面に回転ドラムの回転方向に供給し、ドラム表面の吸着支持面に弹性テープを吸着支持させ所定寸法に切断し、回転ドラムの表面の吸着支持面を90°回転させた状態で、被接着シート搬送装置で搬送中の被接着シートに弹性テープを圧接接着させて被接着シート上に弹性テープを貼することにより、弹性テープの製作および弹性テープの貼付けを行なう。

○実施例

被接着シートとして、おむつのトップシートま

たはパックシートを適用し、弹性テープをウエストエラステック（腰部弹性部材）とした場合の実施例（第2図参照）について、以下説明する。

本発明の実施にあたっては、先願発明の特願昭62-153960号「弹性テープ貼付け方法」における弹性テープ供給装置に代えて、弹性テープ製作装置3を設ける。

該弹性テープ製作装置3は、第1図に示す実施例では、支持シート供給ロール31、複数個の糸ゴム供給ロール32A、32B、32C、搬送ロール33A、33B、33C、伸長兼圧接ロール35、ホットメルト・スプレイ装置37とで構成する。なお、必要に応じ、複数本の糸ゴムを互いに所定間隔に維持するためのガイド36を付加する。

第3図に示す実施例では、一対の支持シート供給ロール31A、31Bを設けて、糸ゴムX₁、X₂、X₃の上下に支持テープY₁、Y₂を供給する。

糸ゴム供給ロール32A、32B、32Cと伸長兼圧接ロール34との間では、糸ゴムX₁、X₂、X₃

は所定の伸長状態とし、支持テープY₁、Y₂は非伸長状態で伸長兼圧延ロール35に供給され、支持テープYまたはY₁とY₂に伸長状態で糸ゴムが接着されて弾性テープAが製作され、回転ドラム1の表面に供給される。第4図は接着テープAの断面形状を示し、a図は第1図の実施例、b図は第2図の実施例による弾性テープAを示すが、折込み機構を付加することにより、c図、d図の断面形状とすることができる。

回転ドラム1の表面に吸着支持面1aを設け、吸着支持面aに供給された弾性テープAをバキューム機構により吸着されつつ回転ドラムの回動により被接着シートAに向かって搬送する。

その際、回転ドラム1の周面に對設したカッタ装置4により、弾性テープAを所定寸法に切断する。

また、回転ドラム1に内装したカム機構6により吸着支持面aを回動させて、弾性テープAを被接着シートBに対する相対角度を所定値(90°(直交状態))としたのち回転ドラム1の表面を

被接着シート搬送装置2で搬送中の接着シートBに圧接させる。なお、この際、回転ドラム1の周速を、被接着シート搬送装置の搬送速度とほぼ一致させ、弾性シートAを接着シートBに対しほぼ停止状態とする。

なお、接着シートBと弾性テープAとを加熱接着する場合には、被接着シート搬送装置2上の接着シートBに弾性テープAを圧接させる際に、回転ドラム1内より弾性テープAをまたは被接着シートB側より接着シートBを加熱するように、加熱装置を設けることにより、弾性テープAを被接着シートBに接着することができるが、実施例では、接着剤供給装置26を回転ドラム1周面の弾性テープAに對設するか、回転ドラム1と伸長兼圧延ロール35との間の弾性テープAに對設させて接着剤供給装置26を設け、弾性テープAを被接着シートBに圧接させる以前に、弾性テープAに接着剤を塗布しておき、弾性テープAを被接着シートBに圧接させることにより、弾性テープAを被接着シートBに接着剤で接着する。

なお、第5図の装置においては、被接着シートAをトップシートとし、弾性シート(ウエストエラステック)Aを接着したトップシートBの裏面にマットCを接着し適所に接着剤を塗布したバックシートDを圧接ロール27により圧接し、そのうち所定形状に切断して、使い捨ておむつを完成する。

回転ドラム1について、第6図乃至第8図を参照して詳細に説明する。

支軸11に対し偏心させて支持筒12を固定し該支持筒12に遊嵌された左右一対の脚片13の上端に吸着支持台5を固定し、一方の脚片13より側方へフォーク14を突出させ、支軸11に遊嵌した駆動輪15より放射方向に突出させたピン16を前記フォーク14に係合させ、駆動輪15を適宜の駆動手段(例えば、モータとギヤ伝動)により回転駆動することによりフォーク14、ピン16、および脚片13を介して吸着支持台5を回動させるべく構成する。なお、吸着支持台5の周速は、支持筒12が支軸11に対して偏心していることにより上方位置と下方位置と

では変化し、被接着シート搬送装置2の搬送面と對向する下方位置における周速を接着シートの搬送速度に近似する値となるよう駆動輪15の回転数を設定する。

吸着支持台5の中央部に円盤状の凹所を形成し該凹所に上面を吸着支持面とする吸着支持板17を轉架するとともに第9図および第10図に示すカム機構6により吸着支持台5を回動させる。該カム機構6は、吸着支持台5の下方にピン20を有するアーム19を前記支持板17と軸18を介して一体化し、ピン20を、支持筒12の周面に固定したカム体6'のカム溝6aに係合させ、カム溝6aを回転ドラム1の半回転(上方より下方へ、下方より上方へ移動)することにより吸着支持板17を90度回転させるべく構成する(第11図参照)。

上記構成の吸着支持台ユニットを、実施例では5個装備し、駆動輪15の一回転により、5個の弾性テープAを接シートBに圧接させるべく構成した。

各吸着支持板17には多數の吸着孔21を露出させ、

吸孔21を孔22・23、ホース24を介してバキュウム装置25に連通させて、バキュウム機構7を構成し、上方より下方へ弾性テープAを回動させる際に弾性テープAを吸着支持板17に吸着支持させる。

なお、本発明は、被接着シートBに対し直交方向に弾性テープAを接着するものであるから、使い捨ておむつの上端部または下端部の他、商品収納用合成樹脂シート袋の上端部等に弾性テープを張り付ける場合にも適用できる。

○発明の効果

本発明は、弾性テープを被接着テープに貼付つけるに先立って、複数の糸ゴムを伸長状態で自然長の支持テープに接着して弾性テープを形成するものであるから、従来の弾性テープを使用する場合に比して製品コストの低減をはかり得る効果がある。

また、先願発明と同様に、回転ドラムを間欠停止させることなく、被接着シートを高速で連続的に走行させつつ弾性テープを被接着テープに貼付けることができるので、作業能率を高めて製品コ

ストの低減をはかり得る効果がある。

4. 図面の簡単な説明

第1図は、本発明を実施するための弾性テープの製作及び貼付け装置の大要を示す斜視図である。

第2図は、使い捨ておむつの略図である。

第3図は、第2実施例を実施するための第1図同様の斜視図である。

第4図は本発明により製作された弾性テープの断面図である。

第5図は、弾性テープ貼付け機構の斜視図である。

第6図乃至第8図は、回転ドラムを示し、第6図は側面図、第7図は平面図、第8図は断面図である。

第9図はカム機構の断面図、第10図はカム溝を示す展開図、第11図は第10図のカム溝に対応させて吸着支持板の回動を示す作用説明図である。

A …… 弾性テープ

B …… 被接着シート

X₁ , X₂ ……糸ゴム

Y₁ , Y₂ ……支持テープ

1 ……回転ドラム

2 ……被接着シート搬送装置

3 ……弾性テープ製作装置

31 ……支持シート供給ロール

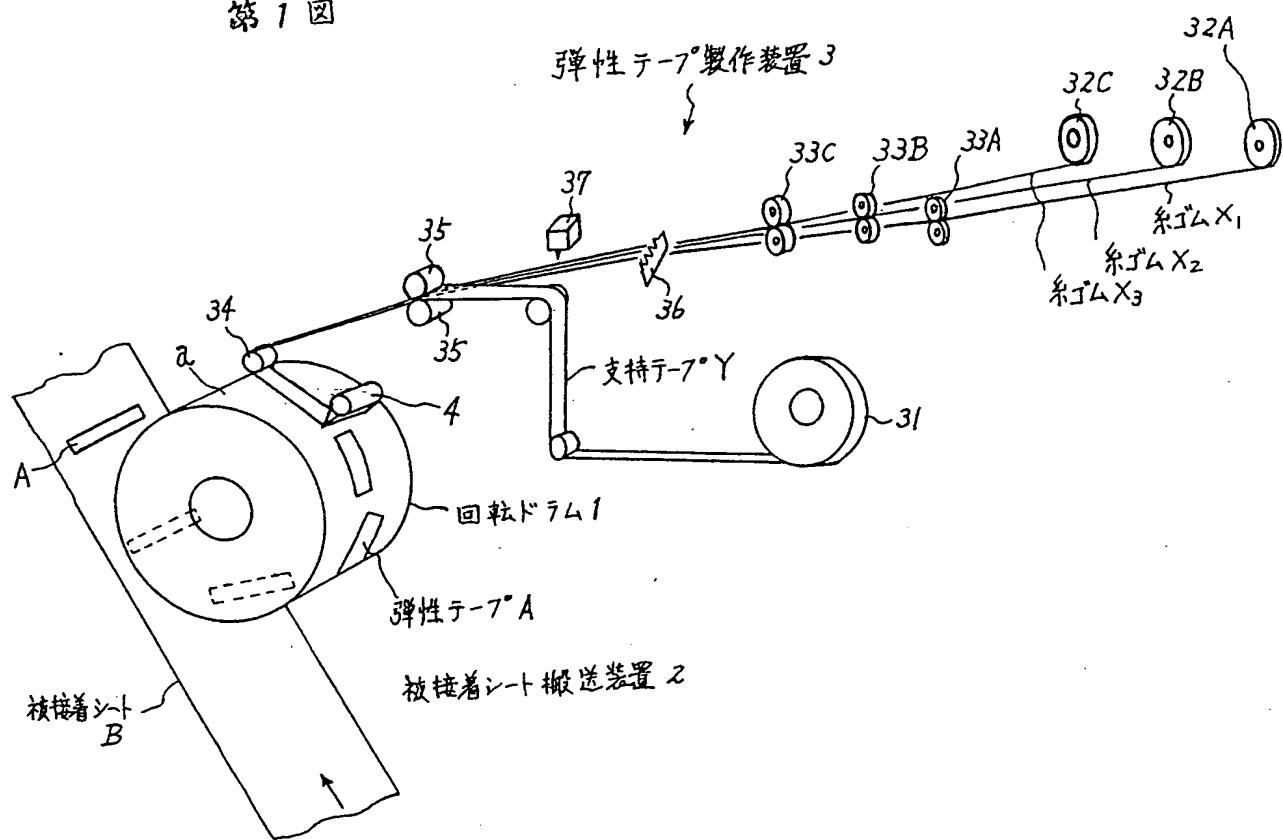
32A , 32B ……糸ゴム供給ロール

出願人 株式会社瑞光

代理人 奥村文雄

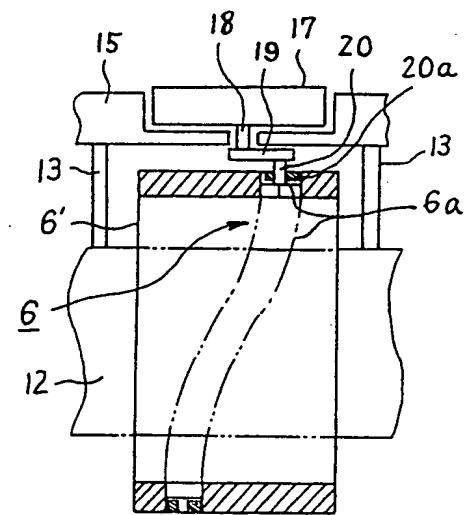
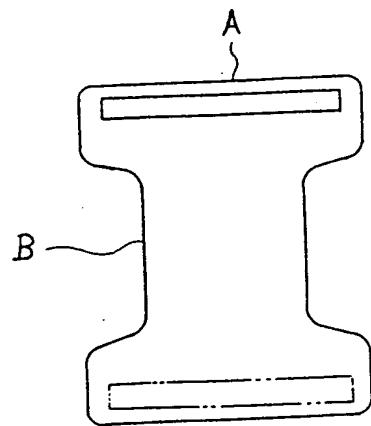
外1名

第1図

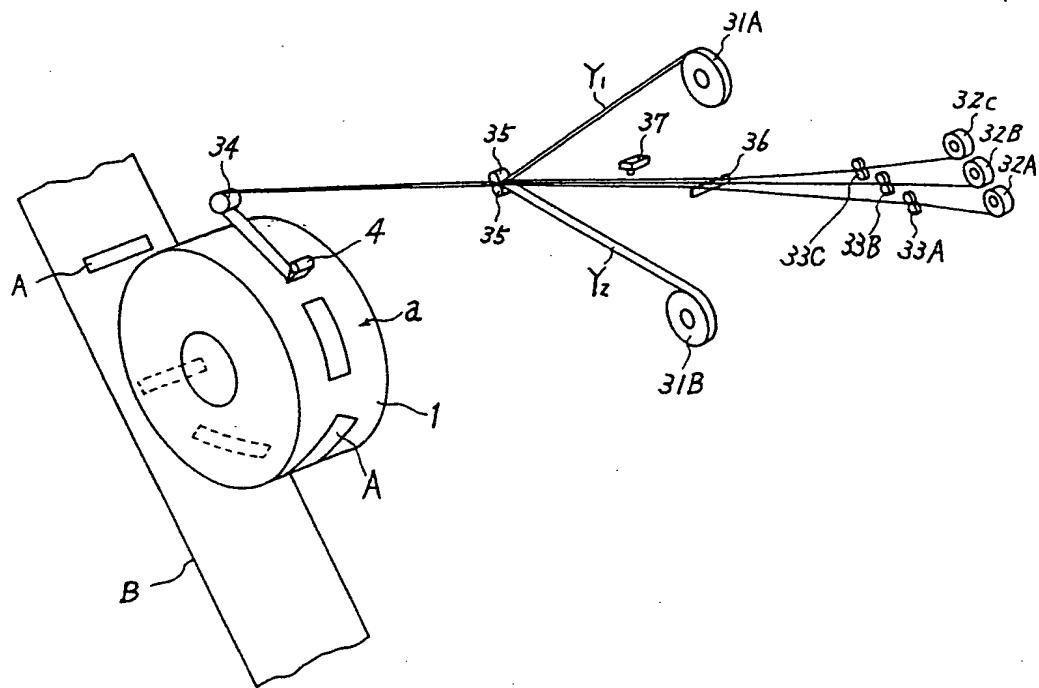


第9図

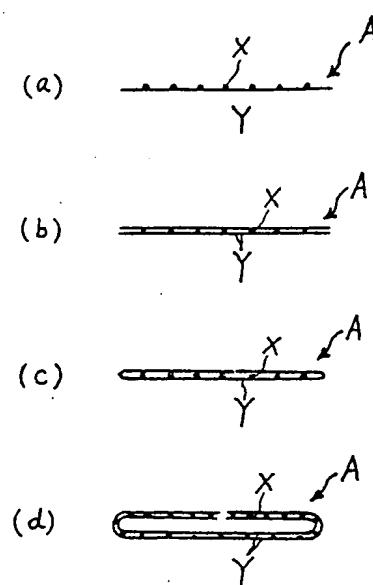
第2図



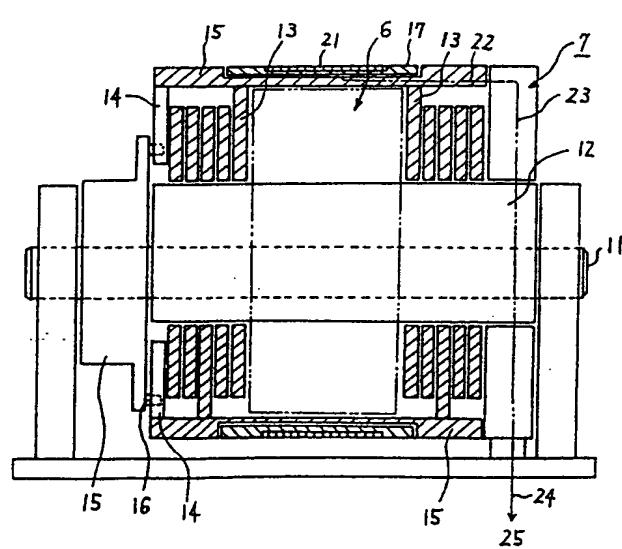
第3図



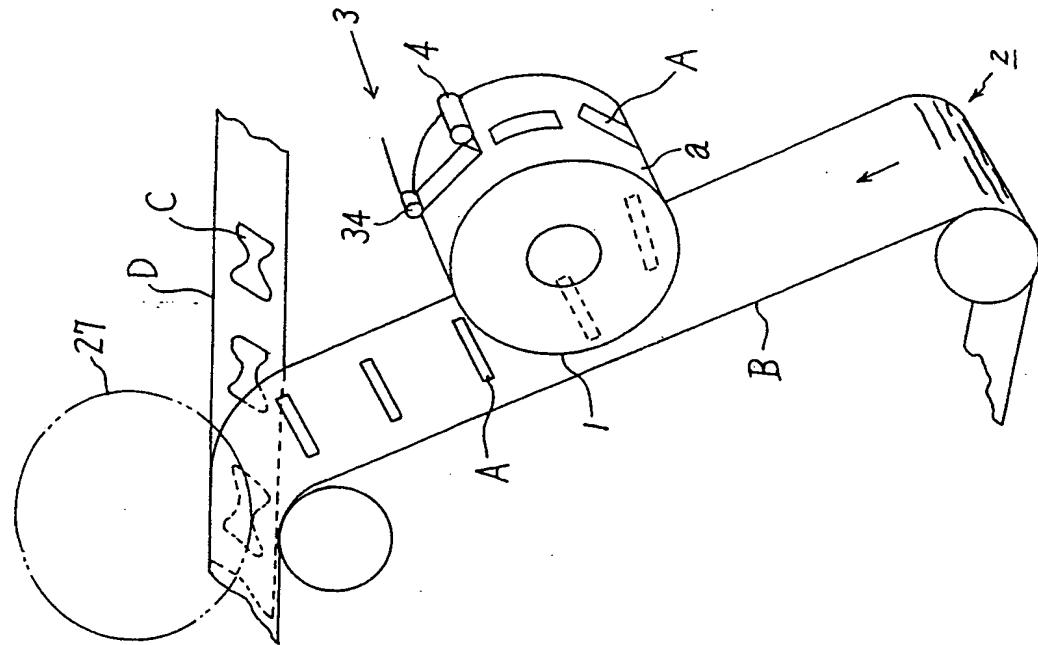
第4回



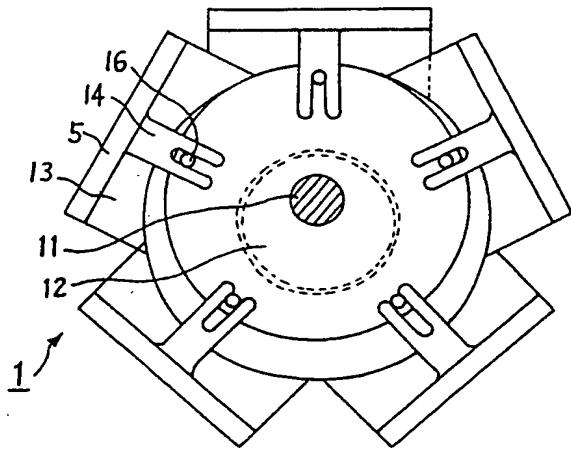
第8圖



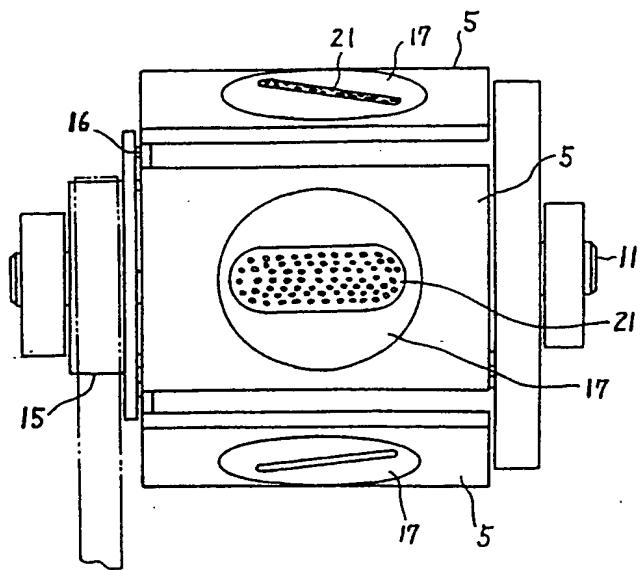
四
五
第



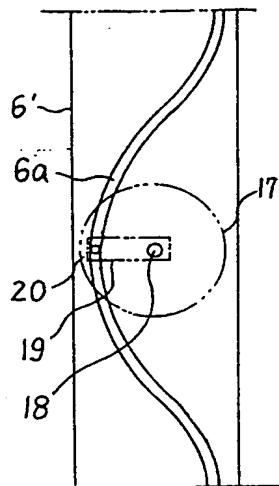
第6図



第7図



第10図



第11図

